

**DE298722**

**Patent number:** DE298722  
**Publication date:** 0000-00-00  
**Inventor:**  
**Applicant:**  
**Classification:**  
- international: ***B41D3/00; B41D3/00;***  
- european: B41D3/00  
**Application number:** DED298722 00000000  
**Priority number(s):**

**Report a data error here**

Abstract not available for DE298722

---

Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide

KAISERLICHES



PATENTAMT.

AUSGEGEBEN 25. JUNI 1917.

# PATENTSCHRIFT

— Nr 298722 —

KLASSE 15 c. GRUPPE 2.

WINKLER, FALLERT & CIE. IN BERN.

Verfahren zum Gießen von Stereotypplatten.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 31. August 1913 ab.

Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in der Schweiz vom 16. September 1912 beansprucht.

Beim Gießen von Stereotypplatten ist es zur Zeit üblich, die Gießform vor dem Einlaufen des geschmolzenen Metalles auf eine Temperatur von 100 bis 150° C zu erwärmen.

5 Dies wird entweder durch sogenannte Blindgüsse — d. h. durch wiederholtes Eingießen von geschmolzenem Metall in die Form und nachheriges Entfernen der Gußstücke — erreicht oder durch Zufuhr von Dampf zu  
10 einem Mantel der Gießform, in welchem Falle die Zufuhr des Dampfes abgeschnitten wird, sobald die Form die gewünschte Temperatur erreicht hat.

In die so erwärmte Gießform läßt man das  
15 geschmolzene Metall von etwa 300° C fließen, wodurch dieselbe noch weiter erwärmt wird, so daß ihre Temperatur beinahe die des geschmolzenen Metalles erreichen kann.

Um nun die Form nach dem Einlaufen des  
20 Metalles zwecks Erstarrens der Platte schnell wieder abzukühlen, hat man ein Kühlmittel in vielen Fällen verwendet, welches durch denselben Mantel hindurchgeleitet wurde, welcher vorher zur Aufnahme des Heizdampfes  
25 diente.

Selbstverständlich ist eine so gehandhabte Gießform erheblichen Temperaturschwankungen unterworfen. Es steigt ihre Temperatur durch die Blindgüsse oder Dampfheizung von atmo-  
30 sphärischer Temperatur bis auf etwa 150° C,

und nach Einlauf des geschmolzenen Metalles von 150° C bis beinahe 300° C, und wird dann durch das Kühlmittel wieder auf eine Temperatur von meist etwa 50° C abgekühlt.

Nach Feststellung der Erfinderin büßt eine  
35 unter solchen Verhältnissen gegossene Platte an Genauigkeit erheblich ein und es wird eine viel genauere Platte gegossen, wenn die Gießformteile fortlaufend möglichst die gleiche Temperatur behalten. Demgemäß werden gemäß  
40 der Erfindung die Gießformteile während des ganzen Gießvorganges, also vor dem Eingießen des geschmolzenen Metalles, während des Einlaufs des Metalles und während der Kühlung der gegossenen Platte durch Hindurchleiten  
45 von Dampf oder einem gleichwertigen Mittel auf annähernd gleichmäßiger Temperatur erhalten, und zwar der die Matrize tragende Teil der Form auf einer höheren Temperatur  
50 als der die Rückseite der zu gießenden Platte formende Teil. Z. B. kann man Dampf von 150° C durch den die Matrize tragenden Teil der Form und Dampf von 100° C durch den anderen Teil hindurchleiten. Die angegebenen Temperaturen sollen nur als Beispiel dienen.  
55 Wichtig ist nur, die Temperatur so zu wählen, daß die Gießformteile eine genügend hohe Temperatur beim Einlaufen des geschmolzenen Metalles haben, um gute Platten zu liefern, aber trotzdem das Erstarren des Metalles in 60

BEST AVAILABLE COPY

der Gießform gestatten, so daß die Platte  
nachher herausgenommen werden kann. Da-  
durch, daß man die Gießformteile während  
des ganzen Gießvorgangs auf annähernd gleich-  
5 mäßige Temperaturen erhält, werden alle schäd-  
lichen gegenseitigen Zusammenziehungen und  
Ausdehnungen der Gießform und Matrize ver-  
mieden. Selbst beim Einlaufen des geschmol-  
zenen Metalles genügt der hindurchgeleitete  
10 Dampf, um die überschüssige Wärme fortzu-  
leiten und das gewünschte Ergebnis zu er-  
zielen, sofern man den Dampf schnell genug  
strömen läßt.

An Stelle von Dampf kann man jedes an-  
15 dere geeignete Thermomittel verwenden.

#### PATENT-ANSPRUCH:

Verfahren zum Gießen von Stereotyp-  
platten, dadurch gekennzeichnet, daß die  
Gießformteile während des ganzen Gieß-  
vorganges, also vor dem Eingießen des 20  
geschmolzenen Metalles, während des Ein-  
laufs des Metalles und während der Küh-  
lung der gegossenen Platte durch Hin-  
durchleiten von Dampf oder einem gleich-  
wertigen Mittel auf annähernd gleich- 25  
mäßiger Temperatur erhalten werden, und  
zwar der die Matrize tragende Teil der  
Form auf einer höheren Temperatur als  
der die Rückseite der zu gießenden Platte  
formende Teil. 30

BEST AVAILABLE COPY